

BEST AVAILABLE COPY

KRPX-N90-107010

TI - Electrochemical machining device for inside of tubular blanks - provides improved machining accuracy arising from improved flow of electrolyte in inter electrode gap

DC - P54

PA - (KZAV) KAZAN AVIATION INST

IN - KARIMOV AKH,KASPIN EL,MALAKHALTS EG

NP - 1

PN - SU1516263-A 89.10.23 (9018)

PR - 87.07.13 87SU-318244

AP - 87.07.13 87SU-318244

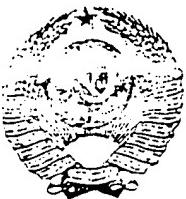
IC - B23H-003/04

AB - (SU1516263)

The electrolyte is fed into the inter-electrode gap from the coupling's (2) cavity via the side slits (11), oriented tangentially towards the inside dia. of the opening in the casing (1) and is discharged through the outlet coupling (3). The electrolyte, on passing through the slits (11), is given rotational movement along the concave cylindrical surface of blank (8), forming vortices of electrolyte. The vortex flow prevents directional movement of electrolyte and improves machining accuracy. ADVANTAGE - Provides improved machining accuracy. Bul.39/ 23.10.89. (3pp Dwg.No.1/3)

FN - WPA2YMF1.GIF

THIS PAGE BLANK (USPTO)



СОВЕТ ВСЕХ СОСУДИСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1516263 A1

ISD 4 B 23 H 3/04, 3/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГННТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

THE BRITISH LIBRARY

- 2 FEB 1990

SCIENCE REFERENCE AND
INFORMATION SERVICE

(21) 4318244/31-08

(22) 13.07.87

(46) 23.10.89. Бюл. № 39

(71) Казанский авиационный институт
им. А.Н. Туполева

(72) А.Х. Каримов, Е.Л. Каспин,
Э.Г. Малахальцева и Н.Ф. Немов

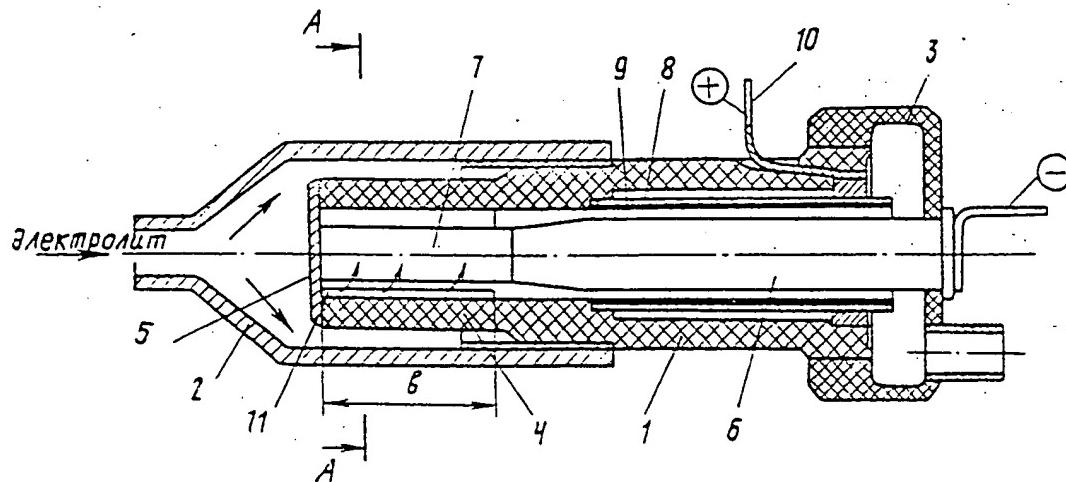
(53) 621.9.048.4.06 (C88.8)

(56) Размерная электрохимическая об-
работка деталей машин.-Сб. трудов
Тульского политехнического институ-
та. Ч. 2, 1975.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕС-
КОЙ ОБРАБОТКИ ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
ТРУБЧАТЫХ ЗАГОТОВОВОК

(57) Изобретение относится к мета-
лообработке и, в частности, касается
катодных устройств для электрохими-

ческой обработки трубчатых заготовок.
Цель изобретения - повышение точности
обработки путем улучшения гидродина-
мических условий прокачки электролита
через межэлектродный зазор. Электро-
лит поступает в межэлектродный зазор
из полости штуцера 2 через боковые
щели 11, ориентированные по касатель-
ной к внутреннему диаметру отверстия
в корпусе 1, и удаляется через выход-
ной штуцер 3. Электролит, проходя
через щели 11, получает вращательное
движение и на вогнутой цилиндрической
поверхности заготовки 8 образуются
отдельные вихри электролита. При вих-
ревом течении электролита нет преиму-
щественного направления течения, так
что точность обработки улучшается.
3 ил.



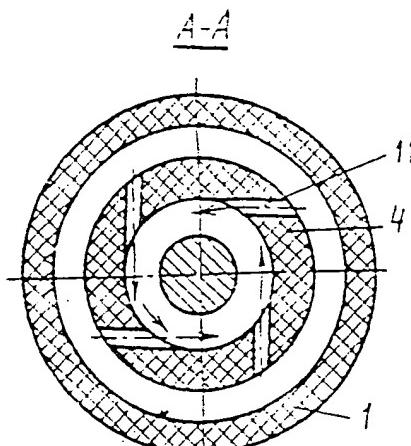
Фиг. 1

(19) SU (11) 1516263 A1

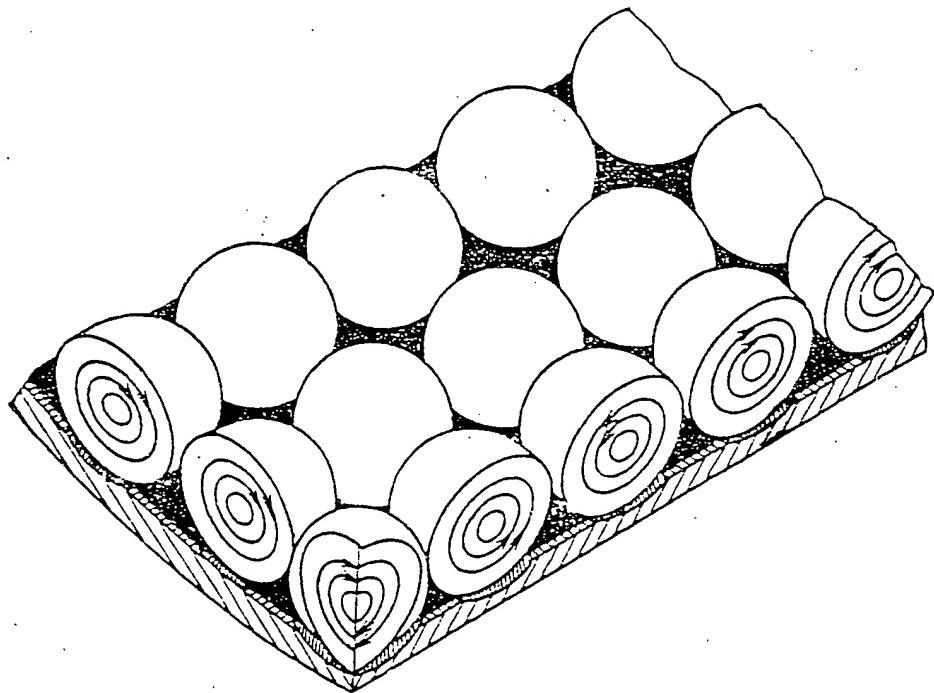
THIS PAGE BLANK (USPTO)

суммарная площадь сечения которых
удовлетворяет условию
 $F_s = 1,4-3,3,$

где S — площадь поперечного сечения
прокладки отверстия в кор-
пусе.



Фиг.2



Фиг.3

Составитель Р. Мельдер

Редактор И. Дербак

Техред Л. Сердюкова

Корректор А. Обручар

Заказ 6330/13

Тираж 894

Подписьное

ВНИИПТИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Щ-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г.Ужгород, ул. Гагарина, 101

THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

This Page Blank (upto)